

## ABSTRAK

PT.Mabar Feed Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri pakan ternak berupa pakan ternak ayam, pakan ternak ikan, pakan ternak udang dan pakan ternak babi. Pakan ternak yang dihasilkan harus memiliki kualitas yang baik supaya tidak terjadi kerusakan pada saat pendistribusian dan penyimpanan, kualitas pakan ternak yang tidak sesuai dengan yang diinginkan maka kepuasan pelanggan tidak tercapai, Standar Mutu pakan ternak adalah kadar protein, kadar lemak, kadar abu, kadar kalsium, kadar serat kasar, kadar posphor dan kadar air. Standar mutu yang sangat diperhatikan sekali pada saat pendistribusian dan penyimpanan adalah kadar air, Untuk menjaga kadar air yang sesuai dengan mutu harus dilakukan pengendalian terhadap kemampuan proses produksi, Kemampuan proses adalah kapabilitas suatu proses untuk menghasilkan suatu produk/jasa yang sesuai dengan kebutuhan/syarat dari konsumen atau spesifikasi yang diharapkan Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui yang menjadi penyebab variasi yang terjadi pada kadar air produk super 11-H yang ada pada PT.Mabar Feed Indonesia dan untuk mengetahui kemampuan proses kadar air produk pakan ternak Super 11-H di PT.Mabar Feed Indonesia. Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah kemampuan proses (Capability Proses), kemampuan proses Kane (Capability Proses Kane), peta kontrol X dan peta kontrol R. Hasil penelitian nilai kemampuan proses adalah 0,4 dan kemampuan proses kane 0,4, karena nilai  $C_p \geq 1,33$  dan nilai  $C_{pk} \geq 1,00$  menunjukkan proses yang dianalisa memiliki kemampuan yang rendah dalam hasil produksi, pada peta kontrol X dan R terdapat data yang berada di luar batas kontrol, sehingga variasi yang ada kemampuan yang rendah dalam hasil produksi.

Kata Kunci: Kemampuan proses, Peta kontrol X dan R, kualitas, pengendalian kualitas

## ABSTRAK

*PT.Mabar Feed Indonesia is a company engaged in the animal feed industry in the form of animal feed, animal feed, animal feed and pig feed. The animal feed produced must have good quality which is released without damage during distribution and storage, quality of animal feed that is not as desired, customer satisfaction is not obtained, Quality Standards for animal feed are protein levels, fat content, ash content, levels calcium, crude fiber content, phosphor levels and air content. The quality standard that is very concerned at the time of distribution and storage is the water content, For the levels that are in accordance with the requirements must be carried out on the requirements of the production process, Process capability is the capability of a process to produce products / services in accordance with the requirements / requirements of consumers or specifications expected The purpose of this study was to study the causes of the variations that occurred in the water content of super 11-H products that existed at PT.Mabar Feed Indonesia and to determine the ability to process the moisture content of Super 11-H animal feed products at PT. Mabar Feed Indonesia. The method used in this study is Capability Process, Capability Process Cane, X control map and R map control. The results of the process capability score are 0.4 and process capability is 0.4, because the value  $C_p \geq 1.33$  and the value of  $C_{pk} \geq 1.00$  the process analyzed has a low ability in production, in map X control and Rokasi appropriate data outside the control limits, make variations that require capabilities that are low in production*

*Keywords: Process capability, X and R control maps, quality, quality control*